

TurnLine

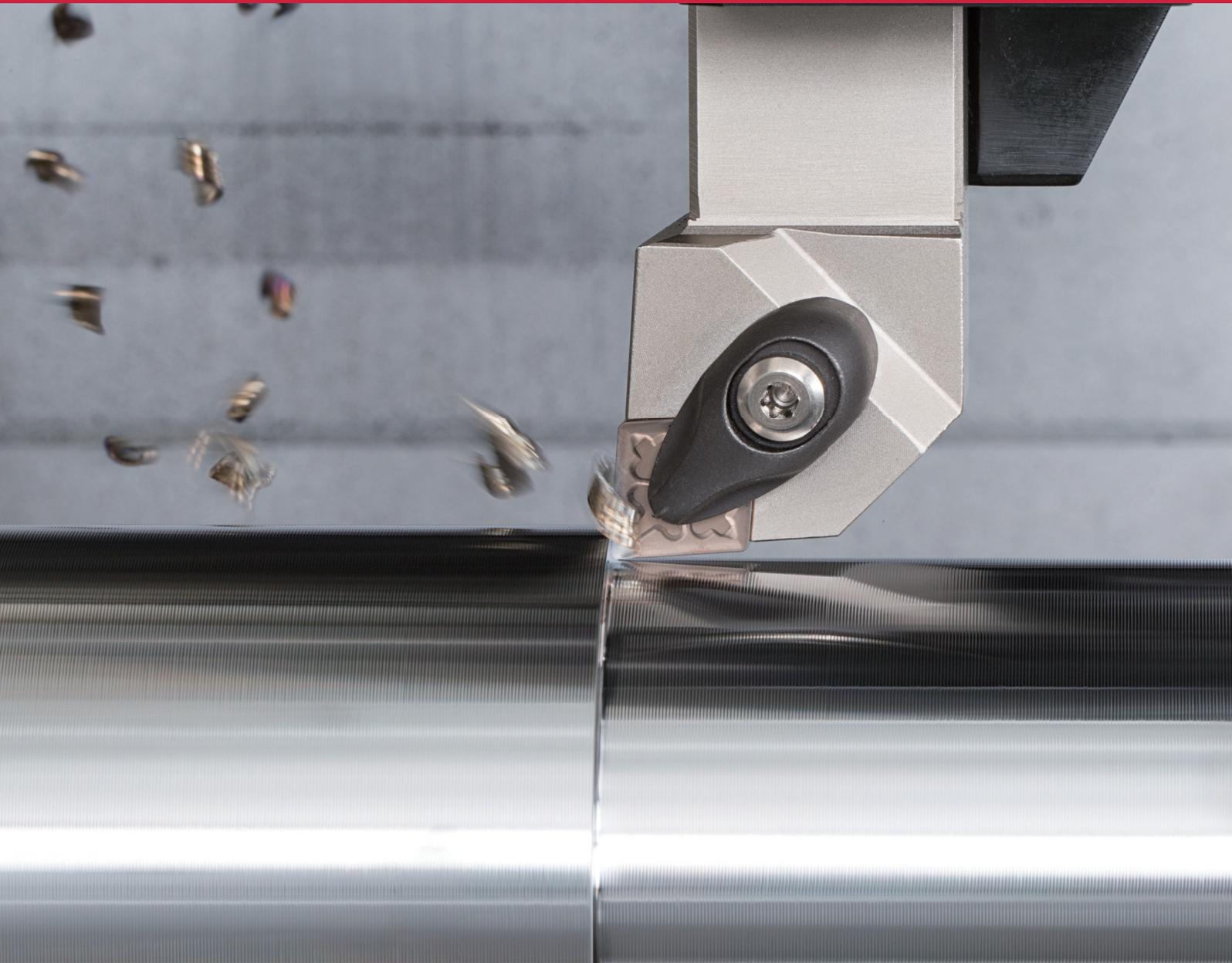
T9200SERIES

www.tungaloy.com/cn

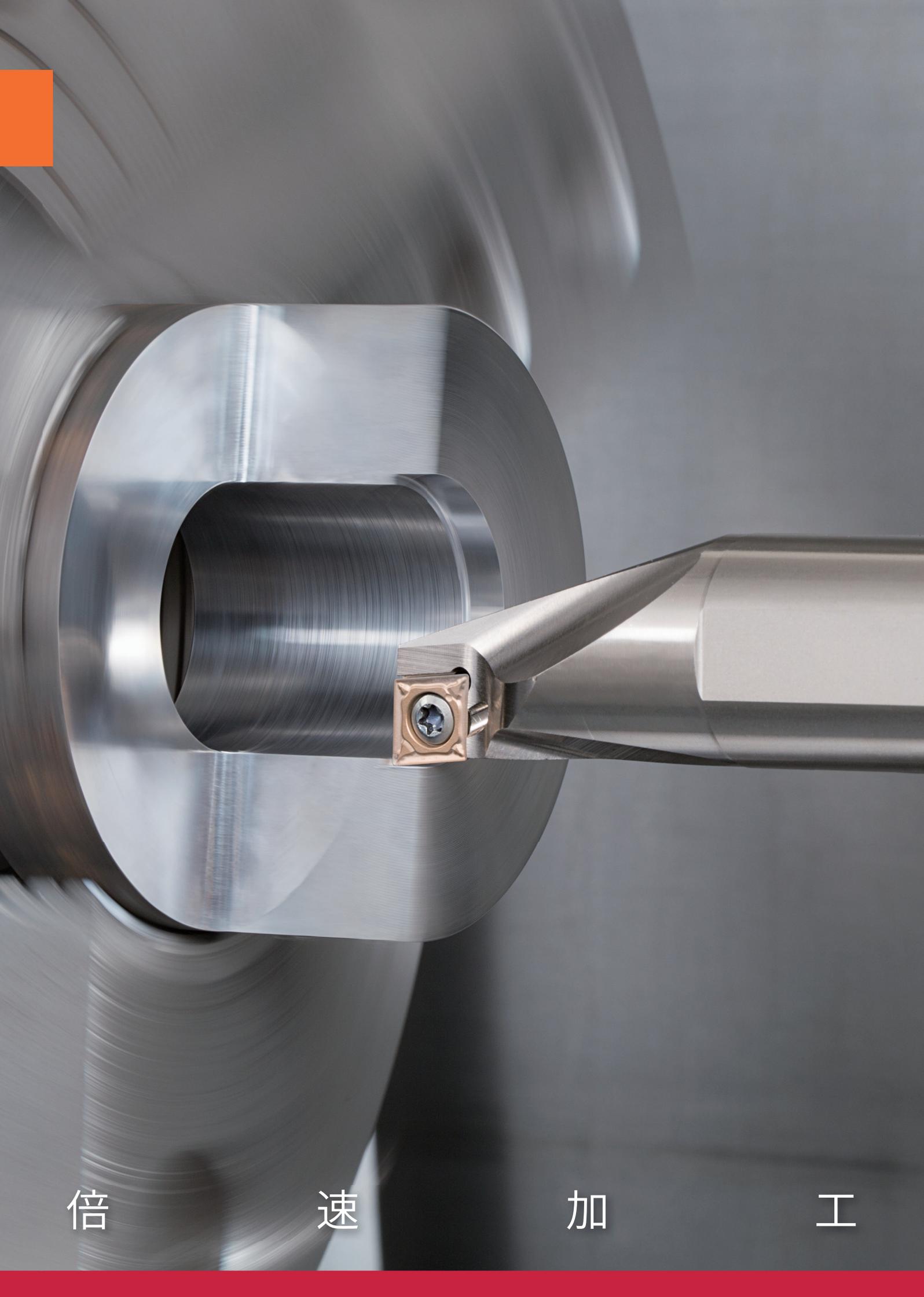
Tungaloy Report No. 513-C



T9200 系列 - 钢件车削加工的新一代 CVD 材质



INDUSTRY 4.0
FEED the SPEED!



工 加 速 倍



在钢件车削加工中拥有出色生产效率的新一代 CVD 材质

T9200 系列现在提供 T9225 以进一步提高您的加工效率

PREMIUMTEC

TUNGALOY

采用新的表面处理技术，使 T9200 系列具有良好的韧性

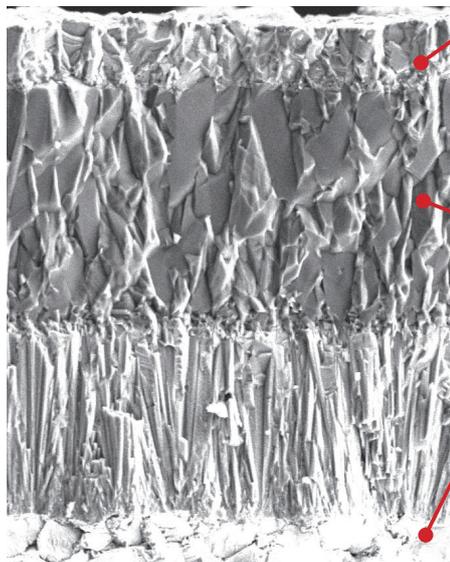
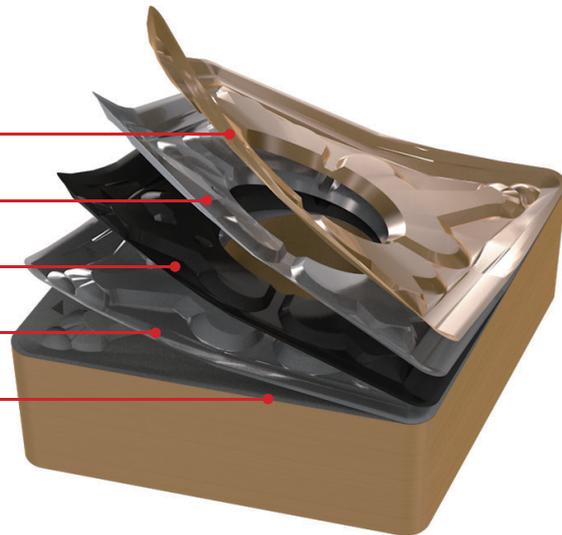
最外层

Ti - 层

Al₂O₃

钛化合物

特殊设计的基体



高硬度外层涂层.

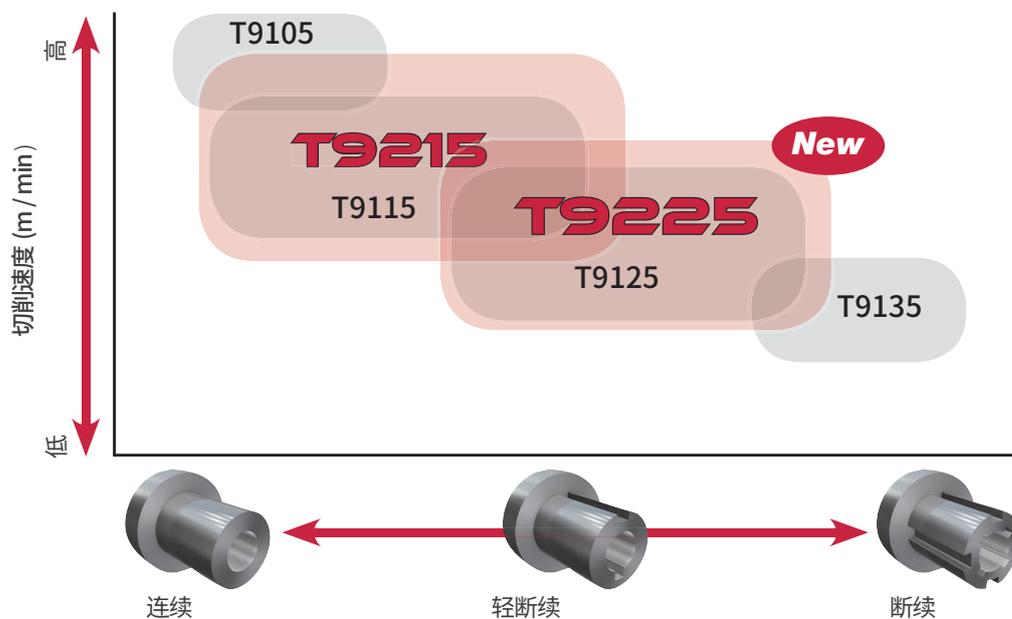
一种新研发的涂层，
具有较高的抗后刀面磨损性。

厚的Al₂O₃涂层具有良好的耐高温和抗月牙洼磨损性，
非常有效的用于高速加工。

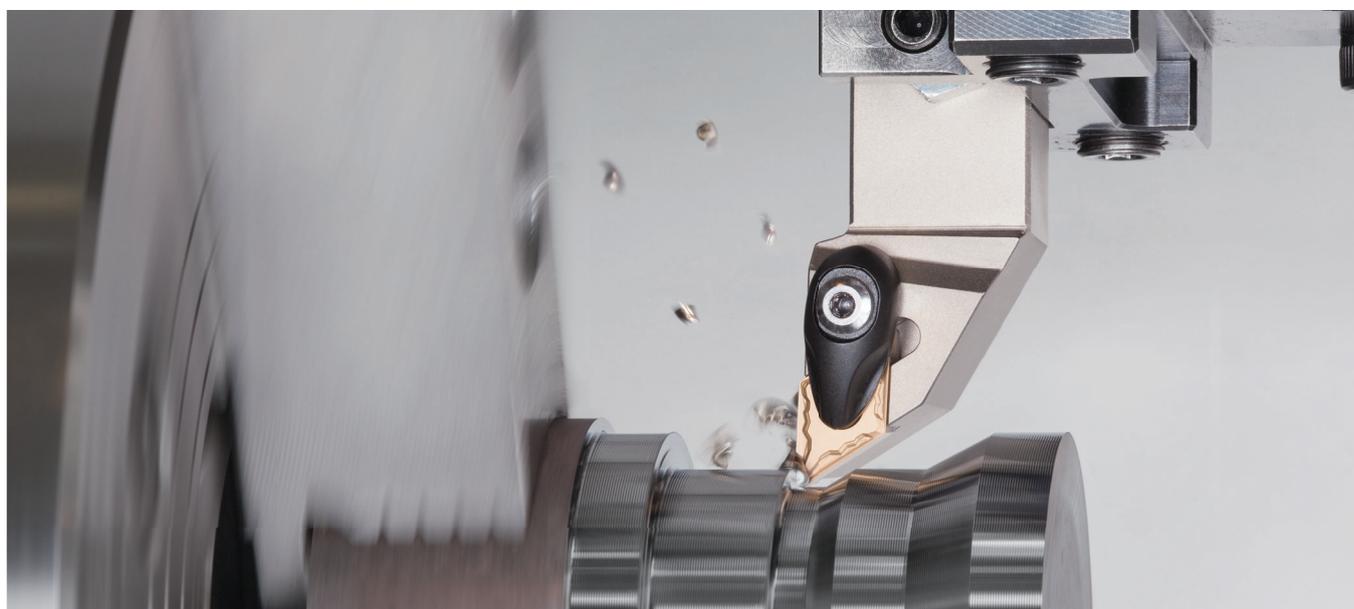
新型硬质合金基体.

专为T9200系列设计，显著减少了合金中的缺陷，
大大提高了抗断裂性能。

应用领域



应用	材质	基体			涂层	
		比重	硬度 (HRA)	T.R.S. (Gpa)	主要构成	厚度 (μm)
P	T9215	14.0	90.5	2.6	Ti 化合物 + Al ₂ O ₃	18
	T9225	13.4	89.8	2.7	Ti 化合物 + Al ₂ O ₃	16



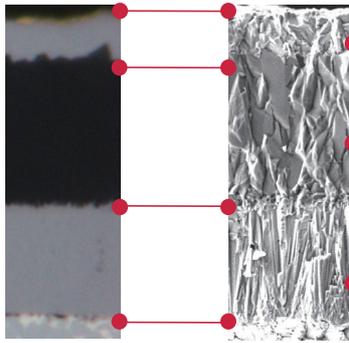
出色的耐月牙洼磨损性

超强耐磨性的Al₂O₃涂层



传统材质

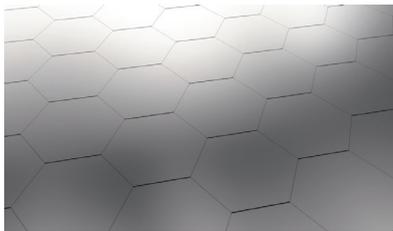
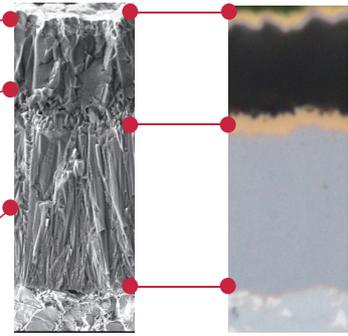
T9200SERIES



Ti-层

Al₂O₃

钛化合物



非常均匀的结构
Al₂O₃的



Al₂O₃的表面

出色的耐后刀面磨损性

T9200 系列拥有出色的抗后刀面磨损性!



传统材质

T9200SERIES



长且稳定的刀具寿命

延长了刀具寿命
高速和高进给
稳定的加工

减少停机时间
降低成本
高生产率



后刀面磨损的加剧会导致小崩刃和切屑粘附

破损

PREMIUMTEC

TUNGALOY

凭借表面涂层处理的创新型技术，实现了出色的抗断裂性能

一种特殊的涂层处理技术能够防止加工中裂纹的产生并实现稳定加工。

新技术的特征

新型涂层表面的效果
延长了刀片的使用寿命

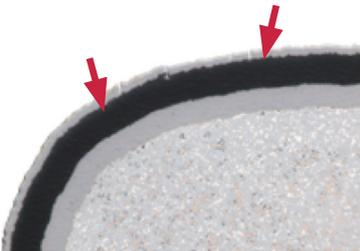
T9200SERIES

Vs.

传统材质

抑制裂纹产生和扩展

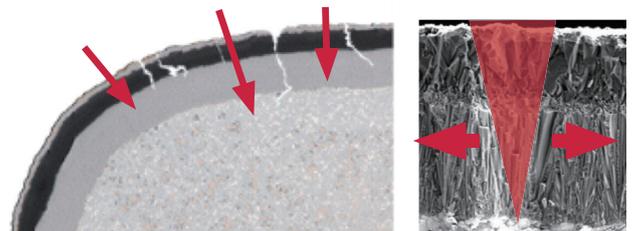
刀片截面视图



PREMIUMTEC
TUNGALOY

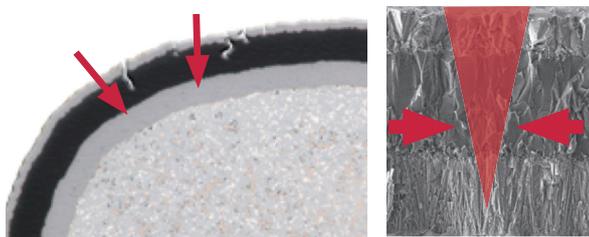
裂纹发生在涂层间。裂纹扩散

刀片截面视图



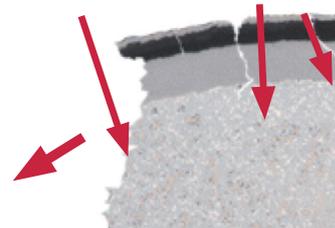
裂纹逐渐扩展

抑制裂纹扩展

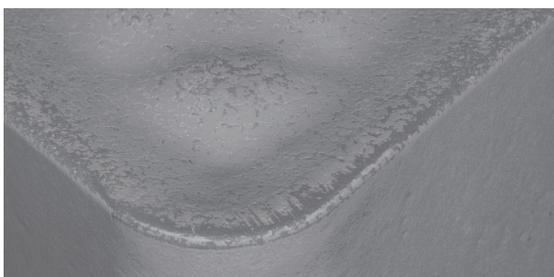


仍可继续使用

破损



破损



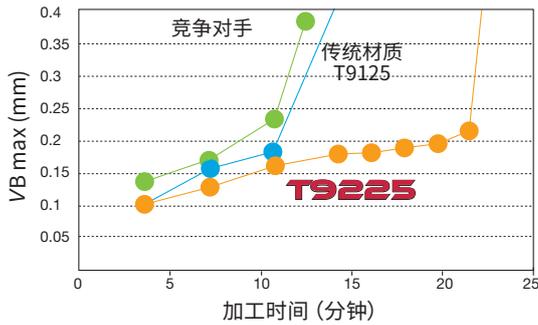
结果：加工稳定！



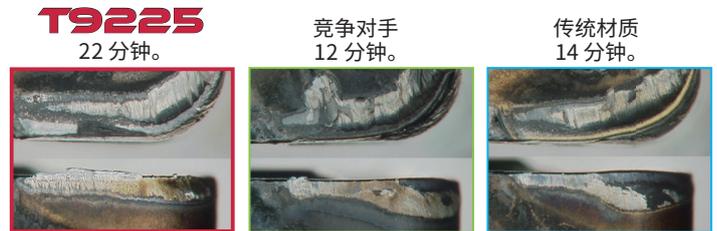
T9225 切削性能

P S45C / C45

T9225 实现更好的耐磨性，获得比其它品牌 CVD 材质更长的刀具寿命

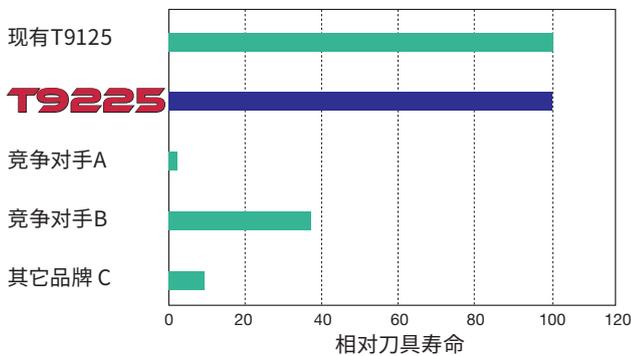


刀片 : CNMG120408-**
 切削速度 : $V_c = 250$ m/min
 进给量 : $f = 0.28$ mm/rev
 切深 : $a_p = 2.0$ mm
 加工 : 连续切削
 冷却方式 : 湿式



P S45C / C45

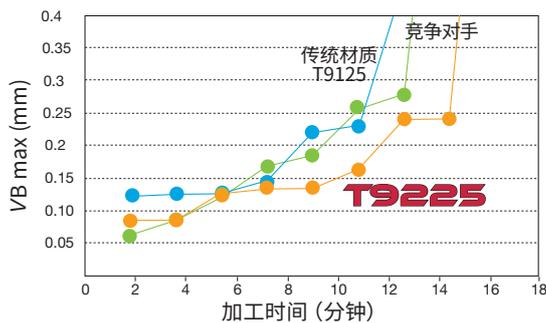
T9225提供了比其它品牌更高的抗崩损韧性



刀片 : CNMG120408-**
 切削速度 : $V_c = 150$ m/min
 进给量 : $f = 0.30$ mm/rev
 切深 : $a_p = 1.5$ mm
 加工 : 断续加工
 冷却方式 : 湿式

P SCM440 / 42CrMo4

T9225的特点是具有出色的耐磨性，使这款材质适用于不同范围的加工应用。



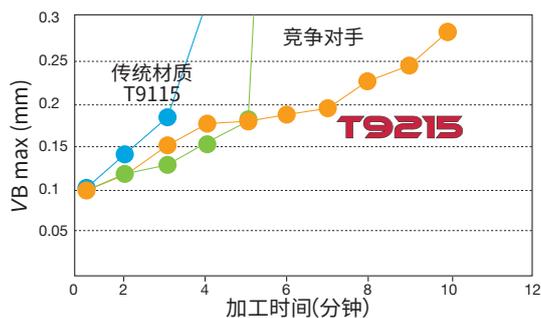
刀片 : CNMG120408-**
 切削速度 : $V_c = 250$ m/min
 进给量 : $f = 0.28$ mm/rev
 切深 : $a_p = 2.0$ mm
 加工 : 连续切削
 冷却方式 : 湿式



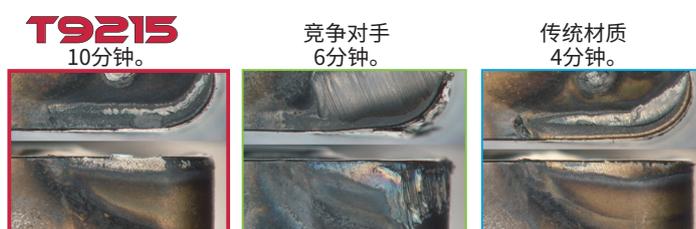
T9215 切削性能

P S45C / C45, 高速加工

与现有同样的P15材质产品相比
在各种加工应用中刀具寿命长并且加工稳定。

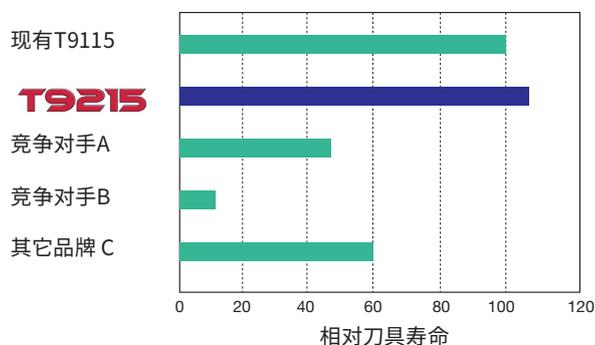


刀片 : CNMG120408-**
切削速度 : $V_c = 400$ m/min
进给量 : $f = 0.28$ mm/rev
切深 : $a_p = 2.0$ mm
加工 : 连续切削
冷却方式 : 湿式



P S45C / C45

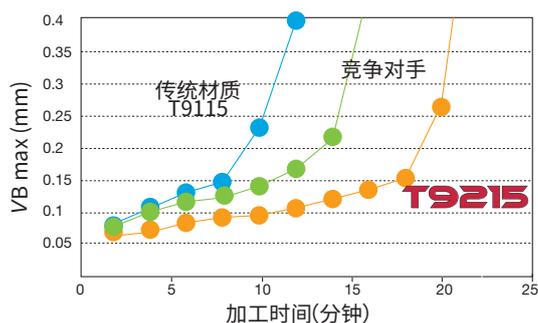
T9215材质的抗崩损性与T9115相同但是超过其它品牌的同类材质。



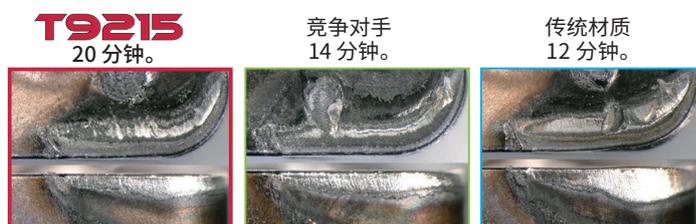
刀片 : CNMG120408-**
切削速度 : $V_c = 150$ m/min
进给量 : $f = 0.15$ mm/rev
切深 : $a_p = 1.5$ mm
加工 : 断续加工
冷却方式 : 湿式

P SCM440 / 42CrMo4

T9215 实现更好的耐磨性, 刀具寿命超过其它品牌的 CVD 材质。



刀片 : CNMG120408-**
切削速度 : $V_c = 300$ m/min
进给量 : $f = 0.28$ mm/rev
切深 : $a_p = 2.0$ mm
加工 : 连续切削
冷却方式 : 湿式

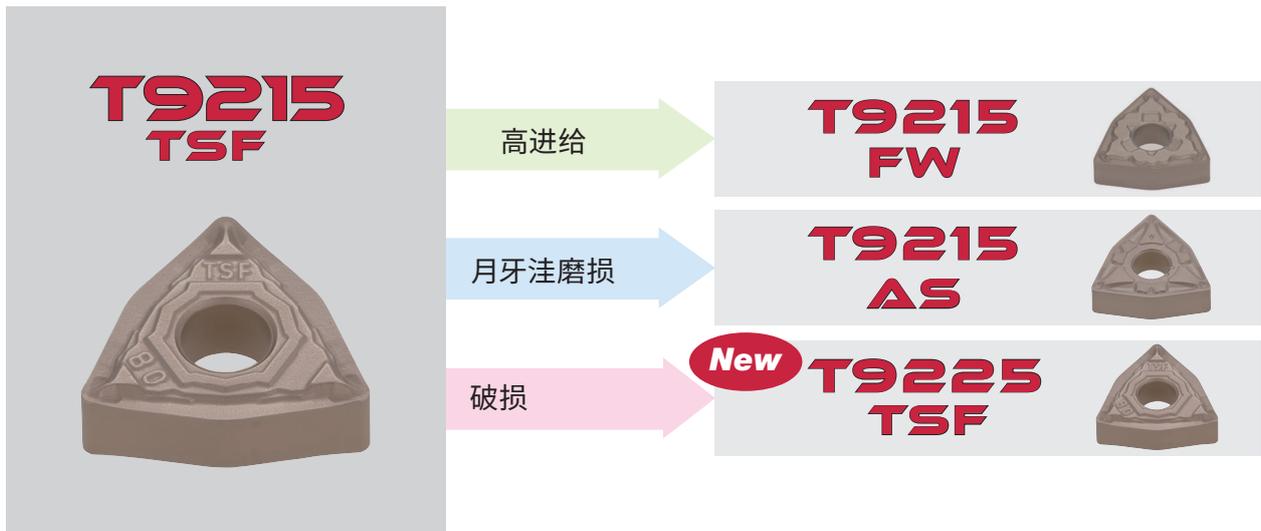


选择指南

负前角形式

— 用于精加工 (切深 = 1.0 - 4.0 mm)

第一选择



— 用于精加工到半精加工 (切深 = 1.0 - 4.0 mm)

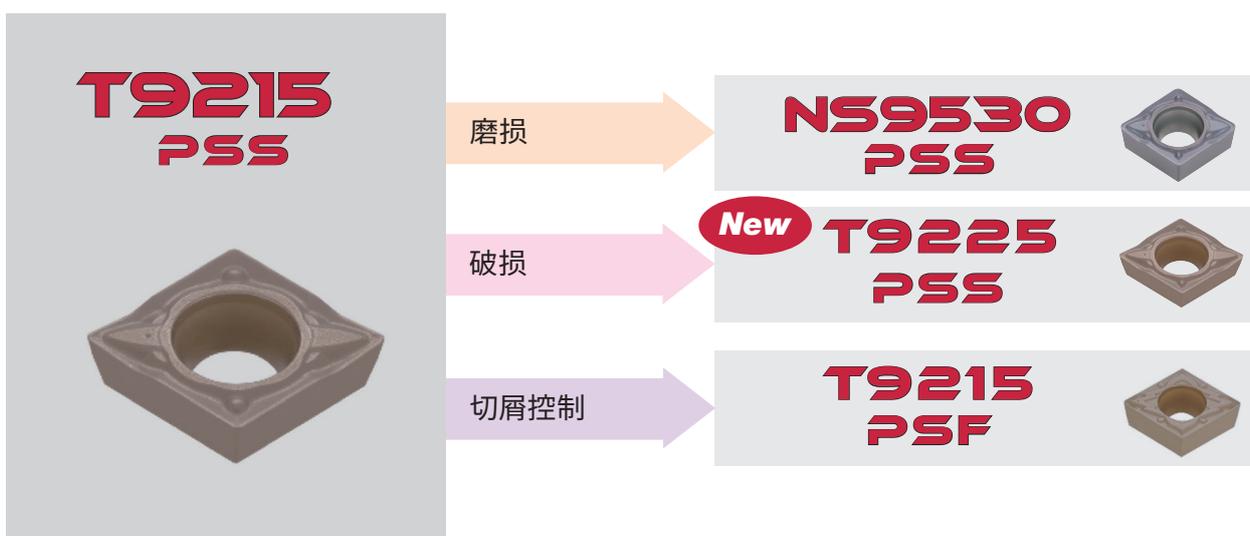
第一选择



正角型

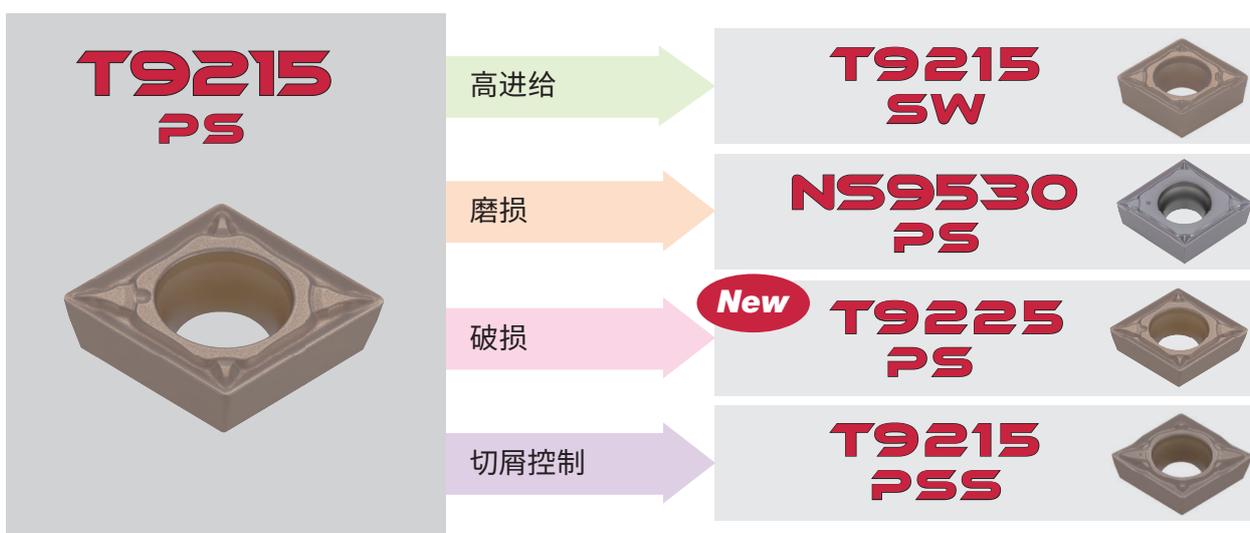
— 用于精加工 (切深 = 0.5 - 2.5 mm)

第一选择



— 用于精加工到中等加工 (切深 = 0.5 - 2.5 mm)

第一选择



- : 连续切削
- ◐: 弱断续切削
- ✳: 强断续切削

TurnLine - 刀片

负前角形式



菱形, 80°
带内冷孔

P 钢	●●●●✳●●●●✳	●●●●✳	●●●●✳	●●●●✳	●●●●✳	●●●●✳	●●●●✳	●●●●✳	●●●●✳	●●●●✳	●●●●✳	●●●●✳	●●●●✳	●●●●✳	●●●●✳	●●●●✳	●●●●✳	●●●●✳	●●●●✳	●●●●✳	●●●●✳	●●●●✳	●●●●✳	●●●●✳
M 不锈钢	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K 铸铁	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N 有色金属																								
S 难加工材料																								
H 高硬度材料																								

应用	断屑槽	型号	圆弧刀半径	涂层																								
				T9215	T9225	T9105	T9115	T9125	T9135																			
精加工到半精加工 (修光刃)	SW	CNMG090408E-SW	0.8	●	★	●	●	●																				
		CNMG090412E-SW	1.2	●	★	●	●	●																				
		CNMG120408-SW	0.8	●	★	●	●	●																				
		CNMG120412-SW	1.2	●	★	●	●	●																				
	* 修光刃刀片																											
	ASW	CNMG120408-ASW	0.8	●	★	●	●	●																				
CNMG120412-ASW		1.2	●	★	●	●	●																					
小切深, 高进给加工	AS	CNMG120404-AS	0.4	●	★	●	●	●																				
		CNMG120408-AS	0.8	●	★	●	●	●	●																			
		CNMG120412-AS	1.2	●	★	●	●	●	●																			
半精加工	TM	CNMG090304-TM	0.4	●	●		●	●																				
		CNMG090308-TM	0.8	●	●		●	●	●																			
		CNMG090404E-TM	0.4	●	●		●	●																				
		CNMG090408E-TM	0.8	●	●		●	●																				
		CNMG090412E-TM	1.2	●	●		●	●																				
		CNMG120404-TM	0.4	●	●	●	●	●	●																			
		CNMG120408-TM	0.8	●	●	●	●	●	●																			
		CNMG120412-TM	1.2	●	●	●	●	●	●																			
		CNMG120416-TM	1.6	●	●		●	●	●																			
		CNMG160612-TM	1.2	●	●	●	●	●	●																			
		CNMG190608-TM	0.8	●	●	●	●	●	●																			
		CNMG190612-TM	1.2	●	●	●	●	●	●																			
精加工到半精加工	AM	CNMG120408-AM	0.8	●	★		●	●																				
		CNMG120412-AM	1.2	●	★		●	●																				
		CNMG120416-AM	1.6	●	★		●	●																				

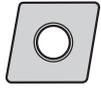
* 当使用 SW/FW 槽型进行拐角或锥度表面加工时, 有关程序的调整量请咨询我们的销售人员。

- : 系列产品
- : 新产品
- ★: 将于 2019 年内发售

TurnLine - 刀片

- : 连续切削
- ◐: 弱断续切削
- ✧: 强断续切削

负前角形式



菱形，80°
带内冷孔

	P 钢	M 不锈钢	K 铸铁	N 有色金属	S 难加工材料	H 高硬度材料	●	◐	✧	●	◐	✧	●	◐	✧	●	◐	✧	●	◐	✧	●	◐	✧	●	◐	✧	●	◐	✧	●	◐	✧	●	◐	✧			
●	●	●	●	●	●																																		
●																																							
●																																							

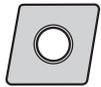
应用	断屑槽	型号	圆弧刀半尖径	涂层																																					
				T9215	T9225	T9105	T9115	T9125	T9135																																
半精加工		CNMG120408-38	0.8	●																																					
	中至重载加工		CNMG120408-TH	0.8	●	●	●	●	●	●																															
		CNMG120412-TH	1.2	●	●	●	●	●	●																																
		CNMG120416-TH	1.6	●	●	●	●	●	●																																
		CNMG160612-TH	1.2	●	●	●	●	●	●																																
		CNMG160616-TH	1.6	●	●	●	●	●	●																																
		CNMG190612-TH	1.2	●	●	●	●	●	●																																
		CNMG190616-TH	1.6	●	●	●	●	●	●																																
			CNMG120408-THS	0.8	●	★	●	●	●	●																															
			CNMG120412-THS	1.2	●	★	●	●	●	●																															
			CNMG120416-THS	1.6	●	★	●	●	●	●																															
			CNMG160612-THS	1.2	●	★	●	●	●	●																															
		CNMG160616-THS	1.6	●	★	●	●	●	●																																
		CNMG190612-THS	1.2	●	★	●	●	●	●																																
		CNMG190616-THS	1.6	●	★	●	●	●	●																																
		CNMG190624-THS	2.4	●	★	●	●	●	●																																
		CNMG250924-THS	2.4	●	★	●	●	●	●																																
中至重载加工 (单面)		CNMM120404-57	0.4	★					●																																
		CNMM120408-57	0.8	●	★				●	●																															
		CNMM120412-57	1.2		★				●																																
		CNMM190612-57	1.2		★				●																																
		CNMM190616-57	1.6		★				●																																

- : 系列产品
- : 新产品
- ★: 将于 2019 年内发售

TurnLine - 刀片

●: 连续切削
 ●: 弱断续切削
 ☆: 强断续切削

负前角形式



菱形, 80°
带内冷孔

P 钢	●●●☆	●	●●	●☆	☆																			
M 不锈钢	●●																							
K 铸铁	●●	●●	●●	●●																				
N 有色金属																								
S 难加工材料																								
H 高硬度材料																								

应用	断屑槽	型号	圆弧刀半尖直径	涂层																					
				T9215	T9225	T9105	T9115	T9125	T9135																
半精加工		S CNMG120404L-S	0.4	★																					
		CNMG120404R-S	0.4	★																					
		CNMG120408L-S	0.8	★																					
		CNMG120408R-S	0.8	★																					
中至重载加工 (单面)		TRS CNMM120408-TRS	0.8	●	★		●	●	●																
		CNMM120412-TRS	1.2	●	★		●	●	●																
		CNMM160612-TRS	1.2	●	★		●	●	●																
		CNMM160616-TRS	1.6	●	★		●	●	●																
		CNMM190616-TRS	1.6	●	★		●	●	●																
		CNMM190624-TRS	2.4	●	★		●	●	●																
		CNMM250924-TRS	2.4	●	★		●	●	●																
重载加工 (单面)		TU CNMM190612-TU	1.2	★				●	●																
		CNMM190616-TU	1.6	★				●	●																
		CNMM190624-TU	2.4	●	★		●	●	●																
		CNMM250924-TU	2.4	★				●	●																
		TUS CNMM190608-TUS	0.8	●	★		●	●																	
		CNMM190612-TUS	1.2	●	★		●	●	●																
		CNMM190616-TUS	1.6	●	★		●	●	●																
		CNMM190624-TUS	2.4	●	★		●	●	●																
中至重载加工 (单面)		CNMM190632-TUS	3.2	●	★		●	●																	
		CNMM250916-TUS	1.6	●	★		●	●	●																
		CNMM250924-TUS	2.4	●	★		●	●	●																
		CNMM250932-TUS	3.2	●	★		●	●																	
		65 CNMM120412-65	1.2	★				●																	

●: 系列产品
 ●: 新产品
 ★: 将于 2019 年内发售

TurnLine - 刀片

- : 连续切削
- ◐: 弱断续切削
- ◑: 强断续切削

负前角形式

P	钢	●	◐	◐	◐	●	●	●	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐								
M	不锈钢	●	●																																																			
K	铸铁	●	●			●	●	●																																														
N	有色金属																																																					
S	难加工材料																																																					
H	高硬度材料																																																					



圆形
带内冷孔

应用	断屑槽	型号	圆 弧 刀 半 径	涂层																																																		
				T9215	T9225	T9105	T9115	T9125	T9135																																													
重载加工	61	RNMG090300-61	-	●	★		●	●																																														
		RNMG120400-61	-	●	★	●	●	●	●																																													
		RNMG150600-61	-	●	★		●	●																																														
		RNMG190600-61	-	●	★		●	●	●																																													
		RNMG250900-61	-	●	★		●	●																																														

- : 系列产品
- : 新产品
- ★: 将于 2019 年内发售

TurnLine - 刀片

●: 连续切削
 ●: 弱断续切削
 ✱: 强断续切削

负前角形式



方形, 90°
带内冷孔

P 钢	●●●✱●●●●●✱
M 不锈钢	●●
K 铸铁	●●●●●
N 有色金属	
S 难加工材料	
H 高硬度材料	

应用	断屑槽	型号	圆弧刀半尖直径	涂层																			
				T9215	T9225	T9105	T9115	T9125	T9135														
精加工		TSF SNMG120404-TSF	0.4	●	●		●	●															
		SNMG120408-TSF	0.8	●	●		●	●															
		SNMG120412-TSF	1.2	●	●		●	●															
		TS SNMG120404-TS	0.4	●	★		●	●															
		SNMG120408-TS	0.8	●	★	●	●	●	●														
		SNMG120412-TS	1.2	●	★		●	●	●														
小切深, 高进给加工	AS	SNMG120408-AS	0.8	●		●	●																
精加工	NS	SNMG120408-NS	0.8	●	★		●	●															
半精加工		TM SNMG090304-TM	0.4	●	●		●	●	●														
		SNMG090308-TM	0.8	●	●		●	●	●														
		SNMG120404-TM	0.4	●	●		●	●															
		SNMG120408-TM	0.8	●	●	●	●	●	●														
		SNMG120412-TM	1.2	●	●	●	●	●	●														
		SNMG120416-TM	1.6	●	●		●	●	●														
		SNMG150608-TM	0.8	●			●																
		SNMG150612-TM	1.2	●			●																
		SNMG190608-TM	0.8	●			●																
		SNMG190612-TM	1.2	●			●																

●: 系列产品
 ●: 新产品
 ★: 将于 2019 年内发售

- : 连续切削
- ◐: 弱断续切削
- ✱: 强断续切削

TurnLine - 刀片

负前角形式



三角形, 60°
带内冷孔

材料	涂层	T9215	T9225	T9105	T9115	T9125	T9135	其他
P 钢	无	●	●	●	●	●	●	●
M 不锈钢	无	●	●	●	●	●	●	●
K 铸铁	无	●	●	●	●	●	●	●
N 有色金属	无	●	●	●	●	●	●	●
S 难加工材料	无	●	●	●	●	●	●	●
H 高硬度材料	无	●	●	●	●	●	●	●

应用	断屑槽	型号	圆弧刀半尖径	涂层																		
				T9215	T9225	T9105	T9115	T9125	T9135													
小切深, 高进给加工		AS	TNMG160404-AS	0.4	●	★				●	●											
			TNMG160408-AS	0.8	●	★	●	●	●	●	●											
			TNMG160412-AS	1.2	●	★	●	●	●													
镗孔 (双面)		CB	TNMG110304-CB	0.4	●			●														
			TNMG110308-CB	0.8	●			●														
精加工		NS	TNMG160404-NS	0.4	●	★			●	●												
			TNMG160408-NS	0.8	●	★	●	●	●													
半精加工		TM	TNMG110304-TM	0.4	●	●			●	●	●											
			TNMG110308-TM	0.8	●	●			●	●	●											
			TNMG110404E-TM	0.4	●	●			●	●												
			TNMG110408E-TM	0.8	●	●			●	●												
			TNMG110412E-TM	1.2	●	●			●	●												
			TNMG160404-TM	0.4	●	●			●	●	●											
			TNMG160408-TM	0.8	●	●	●		●	●	●											
			TNMG160412-TM	1.2	●	●	●		●	●	●											
			TNMG220404-TM	0.4	●	●			●	●												
			TNMG220408-TM	0.8	●	●	●		●	●	●											
			TNMG220412-TM	1.2	●	●	●		●	●	●											
精加工到半精加工		AM	TNMG160408-AM	0.8	●	★			●	●												
			TNMG160412-AM	1.2	●	★			●	●												

- : 系列产品
- : 新产品
- ★: 将于 2019 年内发售

TurnLine - 刀片

●: 连续切削
●: 弱断续切削
✱: 强断续切削

负前角形式



三角形, 60°
带内冷孔

P 钢	●●●✱	●	●●●✱	✱																																				
M 不锈钢	●●																																							
K 铸铁	●●	●●●●																																						
N 有色金属																																								
S 难加工材料																																								
H 高硬度材料																																								

应用	断屑槽	型号	圆弧刀半尖半径	涂层																																		
				T9215	T9225	T9105	T9115	T9125	T9135																													
精加工到半精加工		TQ	TNMG160404-TQ	0.4	●	★																																
				TNMG160408-TQ	0.8	●	★																															
半精加工		TA	TNMG160404-TA	0.4	●	★																																
				TNMG160408-TA	0.8	●	★																															
				TNMG160412-TA	1.2	●	★																															
精加工到半精加工		NM	TNMG160408-NM	0.8		★			●																													
				TNMG160412-NM	1.2	●	★		●	●																												
		ZM	TNMG160404-ZM	0.4	●	★		●	●	●																												
				TNMG160408-ZM	0.8	●	★		●	●	●																											
半精加工		DM	TNMG160408-DM	0.8	●	★	●	●	●	●																												
				TNMG160412-DM	1.2	●	★		●	●																												

●: 系列产品
●: 新产品
★: 将于 2019 年内发售

TurnLine - 刀片

●: 连续切削
◐: 弱断续切削
✧: 强断续切削

负前角形式



三角形, 60°
带内冷孔

	P 钢	M 不锈钢	K 铸铁	N 有色金属	S 难加工材料	H 高硬度材料	涂层																	
	●●✧	●●	●●																					
			●●																					

应用	断屑槽	型号	圆弧刀半尖径	T9215	T9225	T9105	T9115	T9125	T9135	涂层														
半精加工	全周	TNMG110304	0.4	●	●		●	●																
		TNMG110308	0.8	●	●		●	●																
		TNMG160404	0.4	●	●	●	●	●	●															
		TNMG160408	0.8	●	●	●	●	●	●															
		TNMG160412	1.2	●	●	●	●	●	●															
		TNMG160416	1.6	●	●		●	●	●															
		TNMG160420	2.0	●	●		●	●	●															
		TNMG220408	0.8	●	●	●	●	●	●															
		TNMG220412	1.2	●	●	●	●	●	●															
		TNMG220416	1.6	●	●		●	●																
		TNMG270608	0.8		●			●																
		TNMG270612	1.2		●			●																
精加工到半精加工	27	TNMG160404-27	0.4	●	★		●	●																
		TNMG160408-27	0.8	●	★		●	●																
		TNMG160412-27	1.2	●	★		●	●																
		TNMG220404-27	0.4		★			●																
		TNMG220408-27	0.8		★			●																
		TNMG220412-27	1.2		★			●																
半精加工	33	TNMG160416-33	1.6		★			●																
		TNMG220404-33	0.4		★			●																
		TNMG220416-33	1.6		★			●																
半精加工	37	TNMG160404-37	0.4	●			●																	
		TNMG160408-37	0.8	●			●																	

●: 系列产品
●: 新产品
★: 将于 2019 年内发售

T9200SERIES

TUNGALOY

- : 连续切削
- ◐: 弱断续切削
- ✧: 强断续切削

TurnLine - 刀片

负前角形式

 35°菱形
带内冷孔

材料	T9215	T9225	T9105	T9115	T9125	T9135
P 钢	●	●	●	●	●	●
M 不锈钢	●	●	●	●	●	●
K 铸铁	●	●	●	●	●	●
N 有色金属						
S 难加工材料						
H 高硬度材料						

应用	断屑槽	型号	圆弧刀半尖径	涂层															
半精加工		DM VNMG160408-DM	0.8	●	★	●	●	●	●										
		VNMG160412-DM	1.2	●	★	●	●	●											
精加工到半精加工		TQ VNMG160404-TQ	0.4	●	★														
		VNMG160408-TQ	0.8	●	★														
半精加工		全周 VNMG160404	0.4	●	●	●	●	●											
		VNMG160408	0.8	●	●	●	●	●											
		VNMG160412	1.2	●	●	●	●												
		33 VNMG160404-33	0.4		★		●												
	VNMG160408-33	0.8	●	★	●	●													

- : 系列产品
- : 新产品
- ★: 将于 2019 年内发售

T9200SERIES

TUNGALOY

- : 连续切削
- ◐: 弱断续切削
- ✱: 强断续切削

TurnLine - 刀片

负前角形式



六边形, 80°
带内冷孔

	P 钢	M 不锈钢	K 铸铁	N 有色金属	S 难加工材料	H 高硬度材料	涂层	T9215	T9225	T9105	T9115	T9125	T9135	涂层
●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	
◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐		◐	◐	◐	◐	◐	◐	
✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱		✱	✱	✱	✱	✱	✱	

应用	断屑槽	型号	圆弧刀半尖径	涂层											
				T9215	T9225	T9105	T9115	T9125	T9135	涂层	涂层	涂层	涂层		
精加工到半精加工 (修光刃)		SW WNMG060408E-SW	0.8	●	★	●	●	●							
		WNMG060412E-SW	1.2	●	★	●	●	●							
		WNMG080408-SW	0.8	●	★	●	●	●							
		WNMG080412-SW	1.2	●	★	●	●	●							
	* 修光刃刀片														
		ASW WNMG060408-ASW	0.8	●	★	●	●	●							
WNMG060412-ASW		1.2	●	★	●	●	●	●							
WNMG080408-ASW		0.8	●	★	●	●	●	●							
WNMG080412-ASW		1.2	●	★	●	●	●	●							
小切深, 高进给加工		AS WNMG080408-AS	0.8	●	★	●	●	●	●						
		WNMG080412-AS	1.2	●	★	●	●	●	●						
精加工		NS WNMG080404-NS	0.4	●	★	●	●	●							
		WNMG080408-NS	0.8	●	★	●	●	●							
镗孔 (双面)		CB WNMG060404-CB	0.4	●	★		●	●							
		WNMG060408-CB	0.8	●	★		●	●							
半精加工		TM WNMG060404E-TM	0.4	●	●	●	●	●							
		WNMG060408E-TM	0.8	●	●	●	●	●							
		WNMG060412E-TM	1.2	●	●	●	●	●							
		WNMG060404-TM	0.4	●	●	●	●	●	●						
		WNMG060408-TM	0.8	●	●	●	●	●	●						
		WNMG080404-TM	0.4	●	●	●	●	●	●						
		WNMG080408-TM	0.8	●	●	●	●	●	●						
		WNMG080412-TM	1.2	●	●	●	●	●	●						
		WNMG080416-TM	1.6	●	●	●	●	●	●						

* 当使用 SW/FW 槽型进行拐角或锥度表面加工时, 有关程序的调整量请咨询我们的销售人员。

●: 连续切削
 ○: 弱断续切削
 ⊛: 强断续切削

TurnLine - 刀片

正角型



菱形, 80°
带内冷孔
7°正前角

材料	涂层	T9215	T9225	T9115	T9125	涂层													
P 钢	CC	●	●	●	●														
M 不锈钢	CC	●	●	●	●														
K 铸铁	CC	●	●	●	●														
N 有色金属	CC	●	●	●	●														
S 难加工材料	CC	●	●	●	●														
H 高硬度材料	CC	●	●	●	●														

应用	断屑槽	型号	圆弧刀半径	T9215	T9225	T9115	T9125	涂层												
精加工到半精加工 (修光刃)		SW CCMT060204-SW	0.4	●	★	●	●													
		CCMT060208-SW	0.8	●	★	●	●													
		CCMT09T304-SW	0.4	●	★	●	●													
		CCMT09T308-SW	0.8	●	★	●	●													
		* 修光刃刀片																		
精加工到半精加工		23 CCMT060204-23	0.4		★	●	●													
		CCMT060208-23	0.8		★	●	●													
		CCMT09T304-23	0.4		★	●	●													
		CCMT09T308-23	0.8		★	●	●													
半精加工		24 CCMT060202-24	0.2		★	●	●													
		CCMT060204-24	0.4	●	★	●	●													
		CCMT060208-24	0.8	●	★	●	●													
		CCMT09T302-24	0.2		★	●	●													
		CCMT09T304-24	0.4	●	★	●	●													
		CCMT09T308-24	0.8	●	★	●	●													
		CCMT120408-24	0.8	●	★	●	●													
半精加工		PM CCMT060204-PM	0.4	●	★	●	●													
		CCMT060208-PM	0.8	●	★	●	●													
		CCMT09T304-PM	0.4	●	★	●	●													
		CCMT09T308-PM	0.8	●	★	●	●													
		CCMT09T312-PM	1.2	●	★	●	●													

* 当使用 SW/FW 槽型进行拐角或锥度表面加工时, 有关程序的调整量请咨询我们的销售人员。

●: 系列产品
 ●: 新产品
 ★: 将于 2019 年内发售

TurnLine - 刀片

- : 连续切削
- ◐: 弱断续切削
- ✱: 强断续切削

正角型



菱形, 80°
带内冷孔
11°正前角

P	钢
M	不锈钢
K	铸铁
N	有色金属
S	难加工材料
H	高硬度材料

●	●	●	✱	●	●	✱																
---	---	---	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

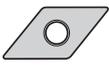
应用	断屑槽	型号	圆弧刀 半尖 半径	涂层																			
				T9215	T9225	T9115	T9125																
精加工到半精加工	PS	CPMT060202-PS	0.2	●	●	●	●																
		CPMT060204-PS	0.4	●	●	●	●																
		CPMT080202-PS	0.2	●	●	●	●																
		CPMT080204-PS	0.4	●	●	●	●																
		CPMT080208-PS	0.8	●	●	●	●																
		CPMT090304-PS	0.4	●	●	●	●																
		CPMT090308-PS	0.8	●	●	●	●																
		CPMT09T302-PS	0.2	●	●	●	●																
		CPMT09T304-PS	0.4	●	●	●	●																
		CPMT09T308-PS	0.8	●	●	●	●																
半精加工	24	CPMT080204-24	0.4	●		●																	
		CPMT080208-24	0.8		★		●																
		CPMT090308-24	0.8		★		●																
		CPMT160508-24	0.8		★		●																
	PM	CPMT060208-PM	0.8		★		●																
		CPMT090304-PM	0.4		★		●																
		CPMT090308-PM	0.8		★		●																

- : 系列产品
- : 新产品
- ★: 将于 2019 年内发售

TurnLine - 刀片

- : 连续切削
- : 弱断续切削
- ✱: 强断续切削

正角型



55°菱形
带内冷孔
7°正前角

P 钢	●●●✱●●●✱																							
M 不锈钢	●●																							
K 铸铁	●●	●●																						
N 有色金属																								
S 难加工材料																								
H 高硬度材料																								

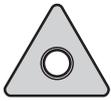
应用	断屑槽	型号	圆 弧刀 半尖 径	涂层																					
				T9215	T9225	T9115	T9125																		
半精加工		24 DCMT070204-24	0.4	●	★	●	●																		
		DCMT070208-24	0.8		★		●																		
		DCMT11T302-24	0.2		★		●																		
		DCMT11T304-24	0.4	●	★	●	●																		
		DCMT11T308-24	0.8	●	★	●	●																		
		PM DCMT070204-PM	0.4	●	★	●	●																		
		DCMT070208-PM	0.8	●	★	●	●																		
		DCMT11T304-PM	0.4	●	★	●	●																		
		DCMT11T308-PM	0.8	●	★	●	●																		
		DCMT11T312-PM	1.2		★		●																		

- : 系列产品
- : 新产品
- ★: 将于 2019 年内发售

●: 连续切削
○: 弱断续切削
✱: 强断续切削

TurnLine - 刀片

正角型



三角形, 60°
带内冷孔
7°正前角

P 钢	●○✱	●○✱																																		
M 不锈钢	●○	●○																																		
K 铸铁	●○	●○																																		
N 有色金属																																				
S 难加工材料																																				
H 高硬度材料																																				

应用			涂层																																					
应用	断屑槽	型号	圆弧刀半半径	T9215	T9225	T9115	T9125																																	
精加工		PSF TCMT090204-PSF	0.4	●	★	●	●																																	
		TCMT110204-PSF	0.4	●	★	●	●																																	
		TCMT110304-PSF	0.4	●	★	●	●																																	
		TCMT16T304-PSF	0.4	●	★	●	●																																	
精加工到轻切削		PSS TCMT090204-PSS	0.4	●	★	●	●																																	
		TCMT090208-PSS	0.8	●	★	●	●																																	
		TCMT110204-PSS	0.4	●	★	●	●																																	
		TCMT110208-PSS	0.8	●	★	●	●																																	
		TCMT110304-PSS	0.4	●	★	●	●																																	
		TCMT110308-PSS	0.8	●	★	●	●																																	
		TCMT16T304-PSS	0.4	●	★	●	●																																	
		TCMT16T308-PSS	0.8	●	★	●	●																																	
		TCMT16T312-PSS	1.2	●	★	●	●																																	
精加工到半精加工		PS TCMT110202-PS	0.2	●	●	●	●																																	
		TCMT110204-PS	0.4	●	●	●	●																																	
		TCMT110208-PS	0.8	●	●	●	●																																	
		TCMT110302-PS	0.2	●	●	●	●																																	
		TCMT110304-PS	0.4	●	●	●	●																																	
		TCMT110308-PS	0.8	●	●	●	●																																	
		TCMT16T302-PS	0.2	●	●	●	●																																	
		TCMT16T304-PS	0.4	●	●	●	●																																	
		TCMT16T308-PS	0.8	●	●	●	●																																	

●: 系列产品
●: 新产品
★: 将于 2019 年内发售

●: 连续切削
 ●: 弱断续切削
 ✱: 强断续切削

TurnLine - 刀片

正角型



三角形, 60°
带内冷孔
11°正前角

材料	P	M	K	N	S	H	T9215	T9225	T9115	T9125
钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
不锈钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
铸铁	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
有色金属	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
难加工材料	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
高硬度材料	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

应用	断屑槽	型号	圆弧刀半尖径	涂层													
				T9215	T9225	T9115	T9125										
精加工到半精加工		23 TPMT090204-23	0.4	★	●												
		TPMT110204-23	0.4	★	●												
		TPMT130304-23	0.4	★	●												
		TPMT130308-23	0.8	★	●												
		TPMT16T308-23	0.8	★	●												
精加工到半精加工		24 TPMT090204-24	0.4	★	●												
		TPMT110204-24	0.4	★	●												
		TPMT130304-24	0.4	★	●												
		TPMT130308-24	0.8	★	●												
		TPMT16T304-24	0.4	★	●												
		TPMT16T308-24	0.8	★	●												
半精加工		PM TPMT110204-PM	0.4	●	★	●	●										
		TPMT110208-PM	0.8	●	★	●	●										
		TPMT110304-PM	0.4	●	★	●	●										
		TPMT110308-PM	0.8	●	★	●	●										
		TPMT130304-PM	0.4		★	●	●										
		TPMT130308-PM	0.8		★	●	●										
		TPMT16T304-PM	0.4		★	●	●										
		TPMT16T308-PM	0.8		★	●	●										
		TPMT16T312-PM	1.2		★	●	●										

●: 系列产品
 ●: 新产品
 ★: 将于 2019 年内发售

TurnLine - 刀片

- : 连续切削
- ◐ : 弱断续切削
- ◑ : 强断续切削

正角型

35°菱形
带内冷孔
5°正前角



P 钢	●	●	◐	◑	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M 不锈钢	●	●																				
K 铸铁	●	●	●																			
N 有色金属	●		●																			
S 难加工材料	●																					
H 高硬度材料																						

应用	断屑槽	型号	圆弧刀半径	涂层																			
				T9215	T9225	T9115	T9125																
半精加工	24	VBMT160404-24	0.4	●	★	●	●																
		VBMT160408-24	0.8	●	★	●	●																

- : 系列产品
- : 新产品
- ★ : 将于 2019 年内发售

TurnLine - 刀片

●: 连续切削
●: 弱断续切削
✳: 强断续切削

正角型



菱形, 25°
带内冷孔
7°正前角

P 钢	●●✳●●✳
M 不锈钢	●●
K 铸铁	●● ●●
N 有色金属	
S 难加工材料	
H 高硬度材料	

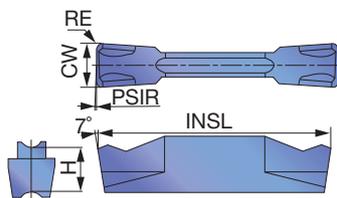
应用	断屑槽	型号	圆弧刀半尖径	涂层																		
				T9215	T9225	T9115	T9125															
精加工到半精加工	ZF	YWMT11T202-ZF	0.2	★	●																	
		YWMT11T204-ZF	0.4	★	●																	
		YWMT16T302-ZF	0.2	★	●																	
		YWMT16T304-ZF	0.4	★	●																	
		YWMT16T308-ZF	0.8	★	●																	
	ZM	YWMT11T204-ZM	0.4	★	●																	
		YWMT16T304-ZM	0.4	★	●																	
		YWMT16T308-ZM	0.8	★	●																	

●: 系列产品
●: 新产品
★: 将于 2019 年内发售

车削产品线 - 用于切槽和切断刀片

DGM

外圆&端面切槽, 2刀尖



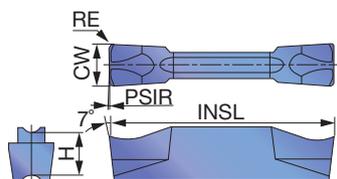
型号	刀片 刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层		INSL	H	PSIRR/L
				T9225	T9125			
DGM2-020	2	2	0.2	★	●	20	5	0
DGM3-020	3	3	0.2	★	●	20	5	0
DGM4-030	4	4	0.3	★	●	20	5	0
DGM5-030	5	5	0.3	★	●	25	5.5	0
DGM6-030	6	6	0.3	★	●	25	5.5	0
DGM8-040	8	8	0.4	★	●	30	6.7	0

●: 库存型号

★: 将在 2019 年夏季发售

DGS

外圆&端面切槽, 2刀尖



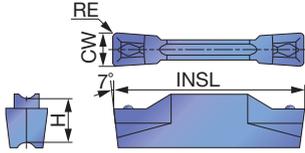
型号	刀片 刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层		INSL	H	PSIRR/L
				T9225	T9125			
DGS2-020	2	2	0.2	★	●	20	5	0
DGS3-020	3	3	0.2	★	●	20	5	0
DGS4-030	4	4	0.3	★	●	20	5	0
DGS5-030	5	5	0.3	★	●	25	5.5	0
DGS6-030	6	6	0.3	★	●	25	5.5	0

●: 库存型号

★: 将在 2019 年夏季发售

DTE

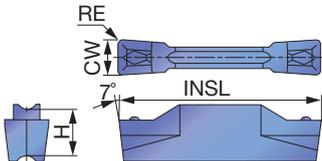
外圆, 切槽和车削



型号	刀片 刀座尺寸	CW±0.02	RE	涂层		INSL	H
				T9225	T9125		
DTE265-015	3	2.65	0.15	★	●	20	5
DTE300-020	3	3	0.2	★	●	20	5
DTE300-040	3	3	0.4	★	●	20	5
DTE315-015	3	3.15	0.15	★	●	20	5
DTE400-040	4	4	0.4	★	●	20	5
DTE400-080	4	4	0.8	★	●	20	5
DTE415-015	4	4.15	0.15	★	●	20	5
DTE478-055	5	4.78	0.55	★	●	25	5.5
DTE500-040	5	5	0.4	★	●	25	5.5
DTE500-080	5	5	0.8	★	●	25	5.5
DTE515-015	5	5.15	0.15	★	●	25	5.5
DTE600-080	6	6	0.8	★	●	25	5.5
DTE600-120	6	6	1.2	★	●	25	5.5
DTE800-080	8	8	0.8	★	●	30	6.7
DTE800-120	8	8	1.2	★	●	30	6.7

●: 库存型号
★: 将在 2019 年夏季发售

外圆, 切槽和车削

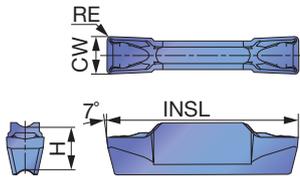


型号	刀片 刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层		INSL	H
				T9225	T9125		
DTE3-040	3	3	0.4	★	●	20	5
DTE4-040	4	4	0.4	★	●	20	5

●: 库存型号
★: 将在 2019 年夏季发售

DTX

外圆, 内孔, 端面切槽和横向车削

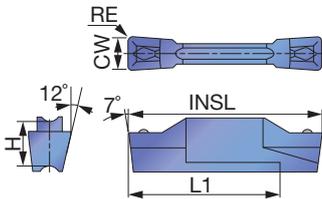


型号	刀片 刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层		INSL	H
				T9225	T9125		
DTX3-030	3	3	0.3	★	●	20	5
DTX4-040	4	4	0.4	★	●	20	5
DTX5-040	5	5	0.4	★	●	25	5.5

● : 库存型号
★ : 将在 2019 年夏季发售

DTF

端面切槽和横向车削

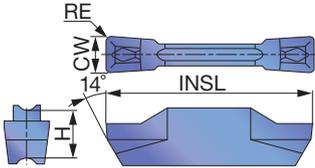


型号	刀片 刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层				INSL	H	L1
				T9225		T9125				
				R	L	R	L			
DTF3-040-R/L	3	3	0.4	★	★	●	●	20	5	16
DTF4-040-R/L	4	4	0.4	★	★	●	●	20	5	16

● : 库存型号
★ : 将在 2019 年夏季发售

DTI

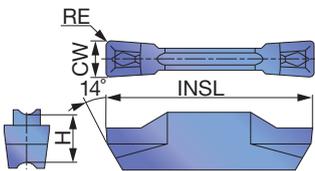
内孔槽和车削(用于高精度加工)



型号	刀片 刀座尺寸	CW ± 0.02	RE	涂层		INSL	H
				T9225	T9125		
DTI300-040	3	3	0.4	★	●	20	5
DTI400-040	4	4	0.4	★	●	20	5
DTI400-080	4	4	0.8	★	●	20	5
DTI500-040	5	5	0.4	★	●	25	5.5
DTI500-080	5	5	0.8	★	●	25	5.5
DTI600-080	6	6	0.8	★	●	25	5.5
DTI600-120	6	6	1.2	★	●	25	5.5
DTI800-080	8	8	0.8	★	●	30	5.7
DTI800-120	8	8	1.2	★	●	30	6.7

● : 库存型号
★ : 将在 2019 年夏季发售

内孔切槽&车削

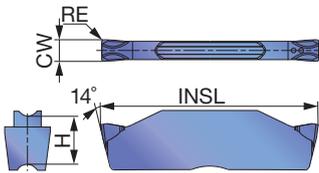


型号	刀片 刀座尺寸	CW ± 0.05	RE	涂层		INSL	H
				T9225	T9125		
DTI3-040	3	3	0.4	★	●	20	5
DTI4-040	4	4	0.4	★	●	20	5

● : 库存型号
★ : 将在 2019 年夏季发售

DGIM

小直径内孔切槽

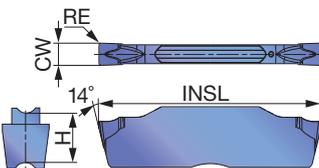


型号	刀片 刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层		INSL	H
				T9225	T9125		
DGIM2-020	2	2	0.2	★	●	20	5

●: 库存型号
★: 将在 2019 年夏季发售

DGIS

小直径内孔切槽

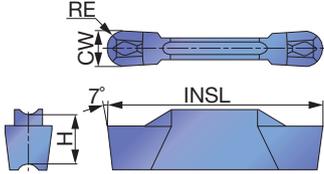


型号	刀片 刀座尺寸	W±0.05	RE	涂层		INSL	H
				T9225	T9125		
DGIS2-020	2	2	0.2	★	●	20	5

●: 库存型号
★: 将在 2019 年夏季发售

DTR

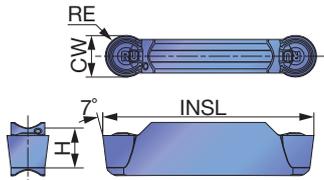
仿形加工和清根(用于高精度加工)



型号	刀片 刀座尺寸	CW±0.02	RE	涂层		INSL	H
				T9225	T9125		
DTR300-150	3	3	1.5	★	●	20	5
DTR400-200	4	4	2	★	●	20	5
DTR478-239	5	4.78	2.39	★	●	25	5.5
DTR500-250	5	5	2.5	★	●	25	5.5
DTR600-300	6	6	3	★	●	25	5.5

●: 库存型号
★: 将在 2019 年夏季发售

仿形和退刀槽

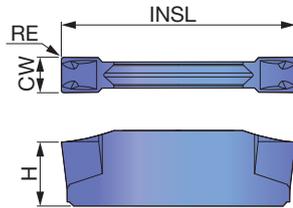


型号	刀片 刀座尺寸	CW±0.05	RE	涂层		INSL	H
				T9225	T9125		
DTR3-150	3	3	1.5	★	●	20	5
DTR4-200	4	4	2	★	●	20	5
DTR5-250	5	5	2.5	★	●	25	5.5
DTR6-300	6	6	3	★	●	25	5.5
DTR8-400	8	8	4	★	●	30	5.7

●: 库存型号
★: 将在 2019 年夏季发售

WGE

用于通用切断和切槽

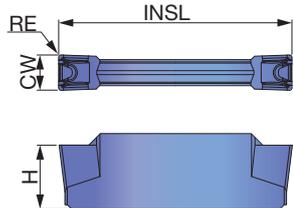


型号	CW ^{+0.1} ₀	RE	涂层		INSL	H
			T9225	T9125		
WGE20	2	0.2	★	●	20	4.7
WGE30	3	0.2	★	●	20	5.5
WGE40	4	0.2	★	●	25	5.7
WGE50	5	0.2	★	●	25	5.9

●: 库存型号
★: 将在 2019 年夏季发售

WGT

横向车削(切槽和切断)

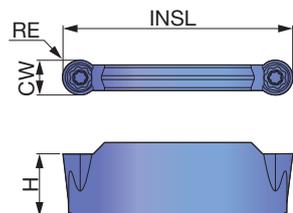


型号	CW ^{+0.1} ₀	RE	涂层		INSL	H
			T9225	T9125		
WGT30	3	0.4	★	●	20	5.5
WGT40	4	0.4	★	●	25	5.7
WGT50	5	0.4	★	●	25	5.9

●: 库存型号
★: 将在 2019 年夏季发售

WGR

仿形加工(全半径)

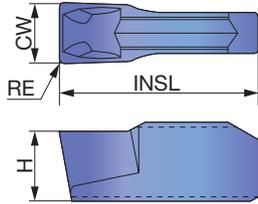


型号	CW ^{+0.1} ₀	RE	涂层		INSL	H
			T9225	T9125		
WGR30	3	1.5	★	●	20	5.5
WGR40	4	2	★	●	25	5.7

●: 库存型号
★: 将在 2019 年夏季发售

GE

切槽和切断

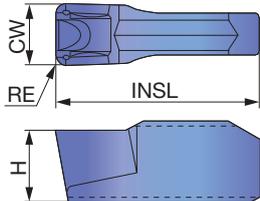


型号	CW ^{+0.1} ₀	RE	涂层		INSL	H
			T9225	T9125		
GE30	3	0.2	★	●	10	3.5
GE40	4	0.2	★	●	10	4
GE50	5	0.2	★	●	12	4.5

● : 库存型号
★ : 将在 2019 年夏季发售

GT

横向车削(切槽和切断)

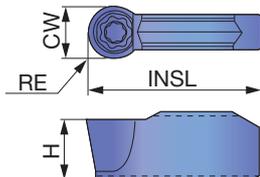


型号	CW ^{+0.1} ₀	RE	涂层		INSL	H
			T9225	T9125		
GT50	5	0.4	★	●	12	4.5

● : 库存型号
★ : 将在 2019 年夏季发售

GR

仿形加工(全半径)

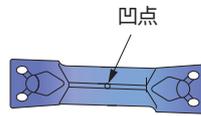
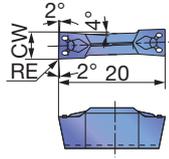


型号	CW ^{+0.1} ₀	RE	涂层		INSL	H
			T9225	T9125		
GR40	4	2.0	★	●	10	4
GR50	5	2.5	★	●	12	4.5

● : 库存型号
★ : 将在 2019 年夏季发售

FLEX(R/L)

外圆，端面和内孔切槽



图示为右手型号 (R)。

左手刀片用凹点标示。

型号	CW _{±0.05}	RE	涂层			
			T9225		T9125	
			R	L	R	L
FLEX50R/L	5	0.4	★	★	●	●

● : 库存型号

★ : 将在 2019 年夏季发售

标准加工参数

用于负前角刀片

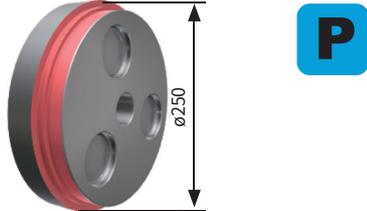
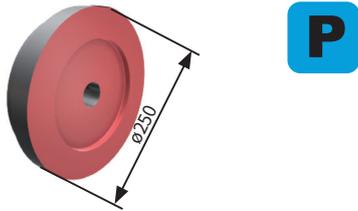
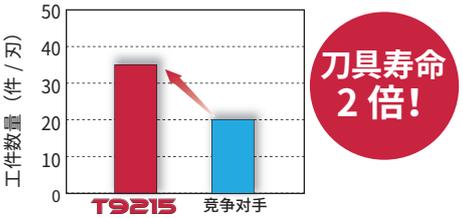
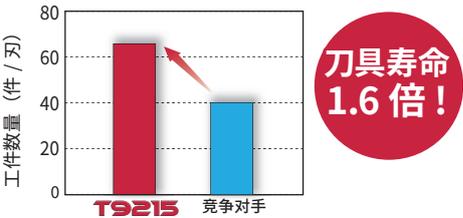
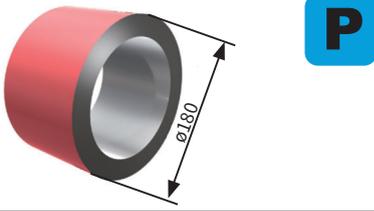
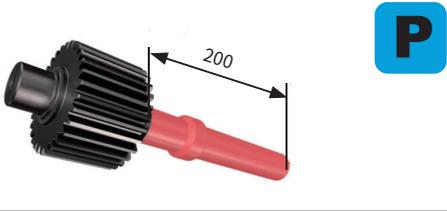
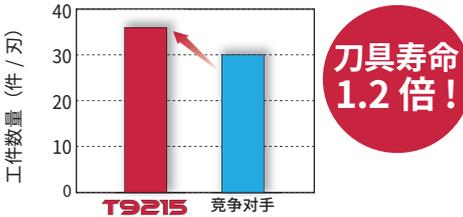
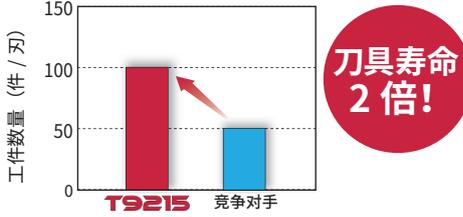
ISO	操作	断屑槽	材质	切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)	切削速度: Vc (m/min)		
						低碳钢, 合金钢	中碳钢, 合金钢	高碳钢, 合金钢
P	精加工	TSF	T9215	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	150 - 400	150 - 400	120 - 300
			T9225			120 - 300	120 - 300	100 - 250
		AS	T9215	0.5 - 2.0	0.2 - 0.6	150 - 400	150 - 400	120 - 300
			T9225			120 - 300	120 - 300	100 - 250
		FW	T9215	0.5 - 1.5	0.2 - 0.4	150 - 400	150 - 400	120 - 300
			T9225			120 - 300	120 - 300	100 - 250
	半精加工	TM	T9215	1 - 5	0.2 - 0.5	150 - 400	150 - 400	120 - 300
			T9225			120 - 300	120 - 300	100 - 250
		AM	T9215	1.5 - 4.5	0.2 - 0.6	150 - 400	150 - 400	120 - 300
			T9225			120 - 300	120 - 300	100 - 250
		SW	T9215	0.5 - 2	0.3 - 0.6	150 - 400	150 - 400	120 - 300
			T9225			120 - 300	120 - 300	100 - 250
中至重载加工	TH	T9215	3 - 6	0.3 - 0.6	150 - 400	150 - 400	120 - 300	
		T9225			120 - 300	120 - 300	100 - 250	
M	精加工	TSF	T9215	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	不锈钢		
			T9225		0.08 - 0.4	100 - 250	100 - 250	100 - 250
	半精加工	TM	T9215	1 - 5	0.2 - 0.5	100 - 250	100 - 250	100 - 250
			T9225		0.2 - 0.5	100 - 250	100 - 250	100 - 250
K	精加工	TSF	T9215	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	铸铁		
			T9225		0.08 - 0.4	140 - 500	140 - 500	140 - 500
	半精加工	TM	T9215	1 - 5	0.2 - 0.5	140 - 500	140 - 500	140 - 500
			T9225		0.2 - 0.5	140 - 500	140 - 500	140 - 500

用于正前角刀片

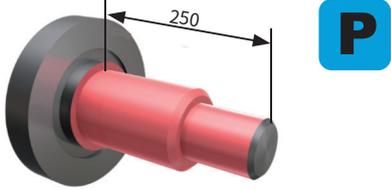
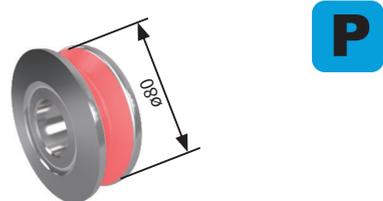
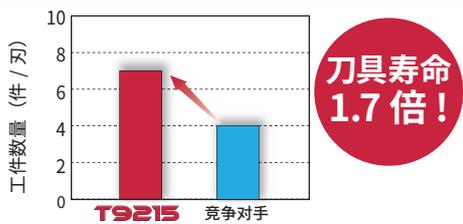
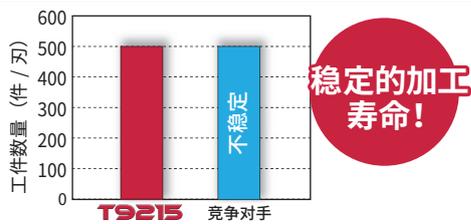
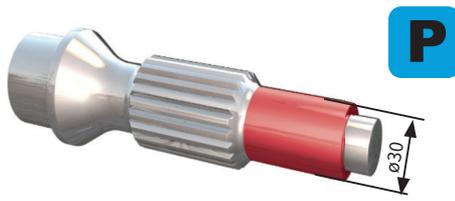
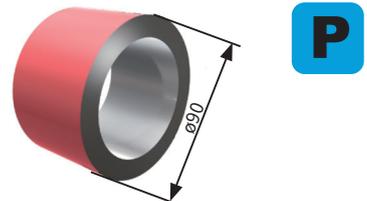
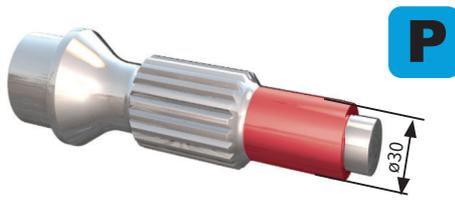
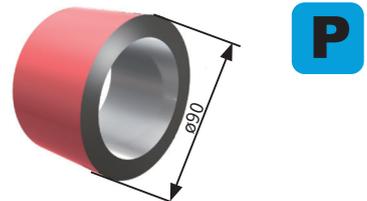
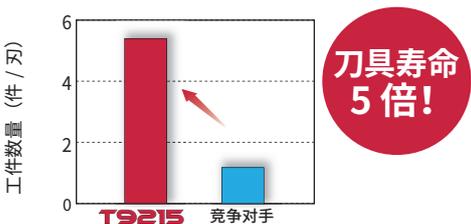
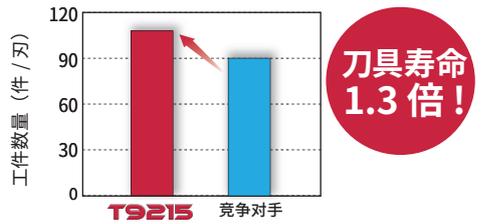
ISO	操作	断屑槽	材质	切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)	切削速度: Vc (m/min)		
						低碳钢, 合金钢	中碳钢, 合金钢	高碳钢, 合金钢
P	精加工	PSF	T9215	0.1 - 0.5	0.05 - 0.3	120 - 350	100 - 350	80 - 250
			T9225			100 - 300	80 - 300	80 - 250
	半精	PS	T9215	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	120 - 300	100 - 300	80 - 250
			T9225			100 - 300	80 - 250	80 - 200
	中至重载加工	SW	T9215	0.5 - 2	0.15 - 0.4	150 - 350	150 - 350	120 - 300
			T9225			100 - 300	100 - 300	80 - 250
	PM	T9215	1 - 3	0.15 - 0.3	120 - 300	100 - 300	80 - 200	
		T9225			100 - 300	80 - 300	80 - 200	
						不锈钢		
M	精加工	PSF	T9215	0.1 - 0.5	0.05 - 0.3	50 - 200		
			T9225			50 - 200		
	半精	PS	T9215	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	50 - 200		
			T9225			50 - 200		
						铸铁		
K	精加工	PSF	T9215	0.1 - 0.5	0.05 - 0.3	100 - 350		
			T9225			100 - 350		
	半精	PS	T9215	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	100 - 350		
			T9225			100 - 350		



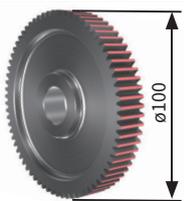
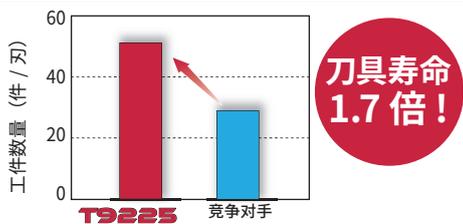
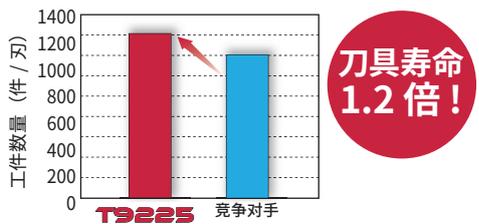
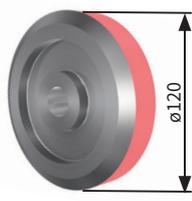
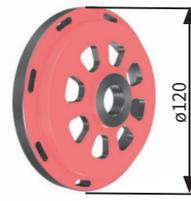
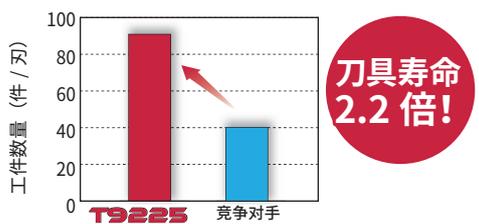
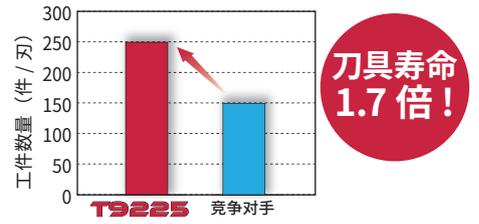
实例

工件类型	汽车零部件	汽车零部件	
刀片	WNMG080408-AM	WNMG080408-AM	
材质	T9215	T9215	
工件材料	S55C / C55	S55C / C55	
			
加工条件	切削速度:Vc (m/min)	300	300
	进给: f (mm/rev)	0.25	0.3
	切深:ap(mm)	1.5	1.0
	冷却方式	湿式	湿式
结果	 <p>我们最新的材质, T9215, 拥有出色的耐磨性并延长了 2 倍的刀具寿命。</p>	 <p>我们最新的材质, T9215, 拥有出色的耐磨性并延长了 1.6 倍的刀具寿命。</p>	
工件类型	箱体	轴	
刀片	WNMG080408-SW	CNMG120408-AM	
材质	T9215	T9215	
工件材料	S45C / C45	合金钢	
			
加工条件	切削速度:Vc (m/min)	300	250
	进给: f (mm/rev)	0.4	0.25 - 0.35
	切深:ap(mm)	1.0	2.0
	冷却方式	湿式	湿式
结果	 <p>T9215 和最新的修光刃结合系列实现稳定的且对比现有产品 1.2 倍的刀具寿命。</p>	 <p>T9215 具有优异的耐磨性和抗涂层剥落性, 获得对比现有产品 2 倍且稳定的刀具寿命。</p>	

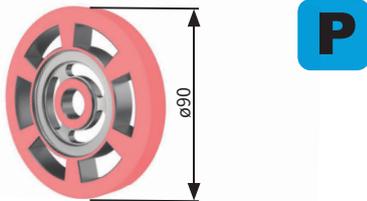
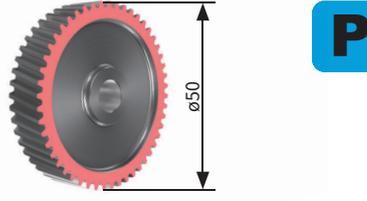
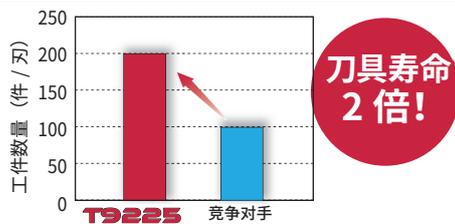
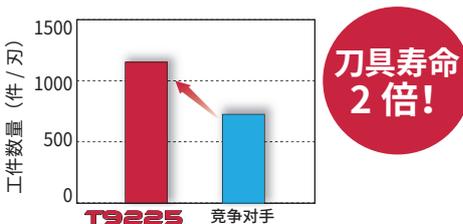
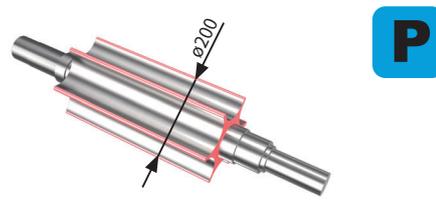
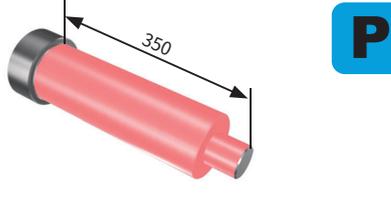
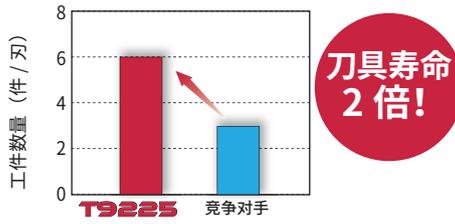
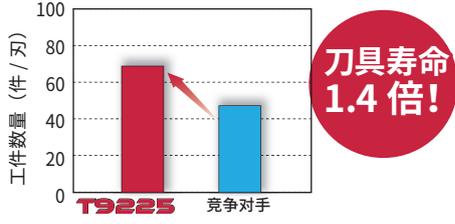
实例

工件类型	轴	轴承零件
刀片	CNMG120408-TM	DNMG150408-AM
材质	T9215	T9215
工件材料	SCM440 / 42CrMo4	SUJ2 / B1
		
加工条件	切削速度:Vc (m/min)	250
	进给: f (mm/rev)	0.3
	切深: ap (mm)	3.5
	冷却方式	湿式
结果	 <p>刀具寿命 1.7倍!</p> <p>T9215 在耐磨性和抗崩性取得了绝佳平衡，实现了稳定的刀具寿命，比当前产品提升了1.7倍!</p>	 <p>稳定的加工寿命!</p> <p>T9215 减少了突然崩损的产生实现了稳定的加工!</p>
		
工件类型	轴	管
刀片	DNMG150412-TM	DNMG150608-TM
材质	T9215	T9215
工件材料	SCM440 / 42CrMo4	SM490 / E355D
		
加工条件	切削速度:Vc (m/min)	140
	进给: f (mm/rev)	0.38
	切深: ap (mm)	4mm x 6 pass
	冷却方式	湿式
结果	 <p>刀具寿命 5倍!</p> <p>T9215 具有优异的耐磨性，结合刀具路径的优化，使其寿命达到当前产品的5倍左右且寿命稳定!</p>	 <p>刀具寿命 1.3倍!</p> <p>凭借卓越的耐磨性和优化的加工条件，T9215的刀具寿命是现有产品的1.3倍!此外，我们成功地大大缩短了加工时间!</p>

实例

工件类型		齿轮零件	汽车零部件
刀片		VNMG160408-TM	CCMT09T304-PS
材质		T9225	T9225
工件材料		SCM415  P	SCr420H  P
加工条件	切削速度:Vc (m/min)	300	150
	进给: f (mm/rev)	0.3	0.2 - 0.3
	切深: ap (mm)	1.5	1 - 2.5
	冷却方式	湿式	湿式
结果	 刀具寿命 1.7 倍!	 刀具寿命 1.2 倍!	
	<p>因为具有优越的抗崩损韧性，T9225 提高了 1.7 倍的刀具寿命，并提供了比其它品牌更高的稳定性。</p> <p>T9225 实现更好的耐磨性和抗崩损性并且稳定性超过其它品牌，提高 1.2 倍的刀具寿命。</p>		
工件类型		皮带轮零件	离合器零件
刀片		WNMG080408-TM	WNMG080412-TM
材质		T9225	T9225
工件材料		SCM415  P	SCM420  P
加工条件	切削速度:Vc (m/min)	210	220
	进给: f (mm/rev)	0.25	0.3
	切深: ap (mm)	1.5	1.0
	冷却方式	湿式	湿式
结果	 刀具寿命 2.2 倍!	 刀具寿命 1.7 倍!	
	<p>T9225 实现更好的耐磨性和抗崩损性并且稳定性超过其它品牌，提高 2.2 倍的刀具寿命。</p> <p>因为具有优越的抗崩损韧性，T9225 提高了 1.7 倍的刀具寿命，并提供了比其它品牌更高的稳定性。</p>		

实例

工件类型		转子零件	齿环零件
刀片		WNMG080412-TM	WNMG080408-TM
材质		T9225	T9225
工件材料		S10C	SCr420
加工条件			
加工条件	切削速度:Vc (m/min)	400	280
	进给: f (mm/rev)	0.45	0.25
	切深:ap(mm)	1.5	1.0
	冷却方式	湿式	湿式
结果	 <p>刀具寿命 2倍!</p>	 <p>刀具寿命 2倍!</p>	
	<p>T9225 优异的抗崩损韧性实现了出色的稳定性, 与其它品牌相比获得了 2 倍的刀具寿命。</p> <p>T9225 实现更好的耐磨性和抗崩损性并且稳定性超过其它品牌, 提高 2 倍的刀具寿命。</p>		
工件类型		机床部件	轴类零件
刀片		CNMG120408-TM	DNMG150408-AM
材质		T9225	T9225
工件材料		S35C	SCM440
加工条件			
加工条件	切削速度:Vc (m/min)	150	180
	进给: f (mm/rev)	0.25 - 0.4	0.3
	切深:ap(mm)	0.5 - 1.5	1.0
	冷却方式	湿式	湿式
结果	 <p>刀具寿命 2倍!</p>	 <p>刀具寿命 1.4倍!</p>	
	<p>T9225 凭借优异的抗崩损韧性在重型断续切削中稳定性超过其它品牌, 获得 2 倍的刀具寿命。</p> <p>T9225 优异的抗崩损韧性实现了出色的稳定性, 与其它品牌相比获得了 1.4 倍的刀具寿命。</p>		

总公司 泰珂洛超硬工具(上海)有限公司

ADD: 上海市闸北区江场三路 88 号 401 室

TEL : 021-36321879 36321880

FAX : 021-36321918

大连分公司

ADD: 大连经济技术开发区铁山中路 62 号

TEL : 0411-87963170

FAX : 0411-87963141

广州分公司

ADD: 广州市番禺区沙头街禺山西路 329 号
4 座 1 栋 1410 单元

TEL : 020-38395085 38395116

FAX : 020-38395106

成都办事处

ADD: 四川省成都市高新区天府二街复城国际
广场 T4 栋 2701 号

TEL : 028-61500820

FAX : 028-61500821

天津分公司

ADD: 天津市河西区怒江道北侧创智东园
2 号楼 1007 室

TEL : 022-83709199

FAX : 022-83709198

西安办事处

ADD: 陕西省西安市高新区锦业一路 56 号
研祥城市广场 B 座 2028 号

TEL : 029-88861380

FAX : 029-88861379



www.tungaloy.com/cn

follow us at:

facebook.com/tungaloyjapan

twitter.com/tungaloyjapan

www.youtube.com/tungaloycorporation



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26

Distributed by:



FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com

